

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E NiMo B			
Normbezeichnungen	EN ISO 18275-A : E62 4 Mn1NiMo B 4 2 H5 AWS/ASME-A5.5 : E9018-G / E10018-G				
Eigenschaften/ Anwendungen	Basisch umhüllte, Ni-Mi-legierte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an Feinkornbaustählen mit höherer Festigkeit. Kaltzäh bis - 60 °C. Gute Schweißigenschaften auch in Zwangslage. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.				
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,030	Mn 1,40-2,00	P 0,025	S 0,020	Ni 0,60-1,20
	Cr 0,200	Mo 0,30-0,60	V 0,050	Cu 0,300	Nb 0,050
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >620 MPa Zugfestigkeit Rm >640 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 20 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 60 J bei -40 °C				
Schutzgase					
Zulassungen					
Ausbringung	> 105 % und < 125 %				
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX				
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00
	Stromstärke:	60-100	90-140	140-190	180-240
					mm A
Werkstoffe	siehe Produktinformation				
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 5,00 x 450				
Statistische Warennummer: 83111000					

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)